

河北光华荣昌检具开发技术要求

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：

_____年____月____日

甲方： 河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：

经甲、乙双方协商，就河北光华荣昌汽车部件有限公司检具设计、制造、调试、验收等事宜达成如下协议：

1.1) 依照甲方提供的开发输入, 由乙方负责完成相关项目检具的开发, 设计和制造(式样书、检具结构设计、加工、组装和调试) 未经甲方书面许可, 不允许外委。

甲方提供的所有技术资料乙方应负责保密, 未经许可不得向第三者泄密。乙方设计的检具经甲方设计认可后, 方可按图纸进行加工制造。

2) 本要求有效期自签订之日起 1 年; 当本协议在有效期内改动时重新签订。

2.违约情况

检具的材质、结构功能、进度不能满足甲方要求时, 甲方有权针对不合格项进行考核。

1) 违反本合同的约定, 违约方应当按合同法的规定承担违约责任。

2) 乙方未按要求完工, 每拖期一天扣除合同总额的 0.5% 。

3) 在产品制造过程中, 甲方如有重大技术方案变动, 导致制造费用增加及合同误期, 其责任由甲方负责。

4) 检具未达到质量要求, 但不影响使用的, 甲方有权依据实际情况扣款, 扣款限额不超过 5% 。

3.技术要求

3.1 设计要求

1) 检具必须以最新状态的冻结的 3D 数据和图纸 (包含被测产品的定位信息和检测需求) 为设计依据。

2) 检具设计必须在车身坐标系下进行, 可以 90° 倍数翻转, 如需翻转其他角度, 需得到我公司认可。

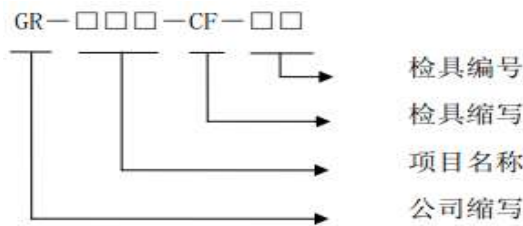
3) 检具设计采用 CATIA V5R19 及以下版本设计, 2D 采用 Auto Cad2006 及以下版本或检具工程师认可的其他软件。

4) 检具的设计必须保证检验操作方便, 能够合理的测量零件上各结构要素。产品与底板最低点距离不小于 60mm。非特殊情况下, 检具应该凸检。

5) 检具底板及结构件尺寸须标准化和系列化, 零部件应尽量采用市场上可购买到的标准件。

6) 检具的测量基准数量不少于 3 个, 尽量设置在车身坐标系的百格线上, 为方便三坐标测量和校准, 检具的测量基准周围应留出足够的空间。

7) 检具编号要求:



3.2 检具 CMM 测量精度

检具的制造精度原则上以该项目所属主机厂的要求为准，测量环境要求:25℃ $\pm$ 0.5℃，一般精度要求如下：(单位：mm)

1) 检测面精度:

- a) 主、辅定位面精度： $\pm 0.05\text{mm}$
 - b) 0 位支撑面精度： $\pm 0.10\text{mm}$
 - c) 3mm 间隙面精度： $\pm 0.15\text{mm}$
 - d) 划线孔（所在的面有精度要求的）检测面精度： $\pm 0.15\text{mm}$
 - e) 0mm 齐平面： $\pm 0.15\text{mm}$
 - f) 模拟车身面： $\pm 0.15\text{mm}$
- 2) 孔位精度
- a) 主辅定位孔位置度要求： $\pm 0.05\text{mm}$
 - b) 检测孔位置度要求： $\pm 0.05\text{mm}$
 - c) 刻线孔位置度要求： $\pm 0.2\text{mm}$
- 3) 样板规刃口精度： $\pm 0.10\text{mm}$
- 5) 活动机构重复定位精度： $\pm 0.05\text{mm}$ 。
- 6) 检测面宽度不低于 30mm。

3.3 检具制造要求

3.3.1 检具底板

- 1) 检具的基座： 底座 $\leq 600 \times 600\text{mm}$ ：航空铝 6061，厚度 $\geq 20\text{mm}$ ；
- 底座 $> 600 \times 600\text{mm}$ ：钢,厚度 $\geq 20\text{mm}$ ；检具框架焊接完成后热处理以消除应力，保证日常使用中可承受检具的重量，不变形，设有叉车孔。
- 底板平面喷漆：喷涂前必须对底板表面进行清洗、磷化；膜薄均匀，光滑平整，不出现死角、无流挂不均匀等缺陷；附着力 2 级，漆膜厚度 0.05-0.08mm，黄色透明亮漆。

2) 检具本体:

产品小于 200mm, 采用国产 6061 铝合金材料, 表面喷砂阳极氧化。

产品大于 200mm, 采用东泉 5166 材料, 型面喷漆: 膜薄均匀, 光滑平整, 不出现死角、无流挂不均匀等缺陷。油漆硬度 $\geq 2B$, 附着力 1 级, 漆膜厚度 0.02-0.04mm

3) 大型检具、总成检具需考虑搬运需要制作可移动工装车。

4) 百格线依据检具本体外形尺寸, 在检具底板的上表面按车体坐标值间距为 50mm、100mm、画出, 深度应在 0.3mm。并在可见处标注坐标值, 刻线要求均匀、清晰、完整, 建议涂红色。

5) 整个检具基板的平面度以及平行度要在 0.1mm /1000mm 以内。

6) 共用底板检具两本体之间距离不得小于 100mm。

7) 所有检具部件不能超出检具基板范围。

8) 凡重量在 20kg 以上的检具应设置叉车孔位, 重量低于 20KG 设置搬运把手。

3.3.2 轴套类

1) 定位销

① 定位销: 按照 2D 图相关要求制作。定位销需做两头销, 一端锥度销, 一端按最大实体原则, 定位销销径 (d) = 零件孔最大实体直径 (D) - 位置度公差。

② 钣金件定位销销径精度: $\phi d^{0}_{-0.02}$; 塑料件定位销销径精度: $\phi d^{+0.02}_{-0}$;

③ 钣金件定位孔孔径精度 $\phi d^{+0.02}_{-0}$; 塑料件定位孔孔径精度: $\phi d^{0}_{-0.02}$ 。

② 手柄滚花, 颜色涂红色, 刻定位标识。

2) 检测销—插销

① 插销: 按照 2D 图相关要求制作。若按最大实体原则为准则。插销销径 (d) = 零件孔最大实体直径 (D) - 位置度公差。

② 插销销径精度: $\phi d^{0}_{-0.02}$ 。

③ 手柄滚花, 颜色涂蓝色, 刻被测孔直径。

3) 检测销—划线销:

① 划线销: 按照 2D 图相关要求制作。若按最大实体原则为准则。划线销销径 (d) = 零件孔最大实体直径 (D) + 6mm。

② 划线销销径精度: $\phi d^{0}_{-0.02}$ 。

③ 手柄滚花, 颜色涂蓝色, 刻被测孔直径。

4) 销套的径向配合为 H7/g6, 销和套的配合面表面粗糙度为 $Ra=0.8(\mu m)$, 工作部分表面粗糙度 $Ra0.8(\mu m)$ 。

5) 轴套类零件材质原则上以甲方客户要求为准, 翻转滑动机构、定位销、检测销等必须采

用外购专业生产厂家生产标准件(表面经过专业镀铬或镀镍处理),定位销、检测销材料 CR12 或 SD11,表面镀硬铬,硬度值 52-55。

6) 检具销子应在底板上应有存放的销座,销座附近刻检测标识,销座与销用塑料弹簧钢丝绳连接。

7)凡带螺纹的销、套,为避免锁紧时断裂,材质采用 45#,调制至 HRC28-32,镀镍防锈。

3.3.3 定位块/支撑块/测量块/卡板

1) 定位块,非工作面刻定位信息。

- ① 定位块类材质为 45#,调制至 HRC28-32,镀镍防锈。
- ② 零贴面材质为: T10A,热处理硬度 HRC55-65,镀镍防锈,或同等性能的其他材质。

2) 不与产品接触的支撑类座子材质可用铝 LY12。

3) 卡板结构可以做成固定的、拆卸的或者翻转的,但必须保证使用的重复性和再现性。建议选择 6mm-12mm 的 45#钢板以保证卡板的强度,刃口宽度 2mm,必须表面经过专业镀镍处理;长度过长可采用铝合金 6061,表面喷砂阳极氧化。卡板应做间隙标记。

4) 检具及其零件的表面粗糙度,铝件不大于 Ra1.6,钢件不大于 Ra0.8。

3.3.4 检测型面

- 1) 大型检具本体优先采用可加工树脂 BM5166,中小型检具优先采用 LY12。
- 2) 金属型面表面无明显刀痕,树脂无崩裂。
- 3) 树脂型面喷漆要求

喷漆前必须对检具树脂表面进行清洗,保证无灰尘、无油污,清洁干燥。

型面喷漆色以甲方客户标准执行,一般情况如下:

检具与钣金零件的间隙	颜色
1mm (孔位部)	深黄色 (Y08)
3mm (型面部非检测面)	艳绿色 (G03)
0mm (齐平面)	纯白色
检具本体	孔雀蓝 (PB11)
模拟车身面	艳绿色 (G03)
注: 颜色按《GSB05-1426-2001 漆膜颜色标准样卡》规定执行。	

油漆硬度≥2B,附着力 1 级。

漆膜光泽度: 50° ~ 60° 。

漆膜厚度: 0.02mm~0.04mm。

漆膜无流挂、不均匀等缺陷,漆膜膜薄而均匀,光滑平整,不出现死角。

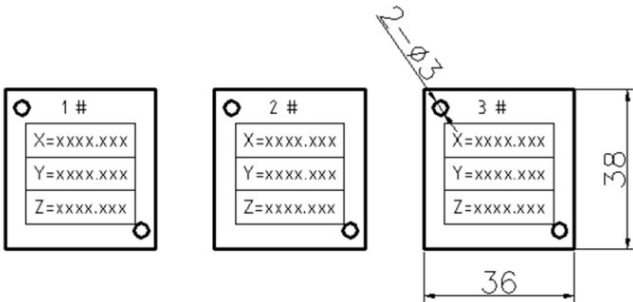
4) 检具型面需做标识



5) 检具本体型面单项尺寸超过 400mm 需开收缩缝，每 200mm~300mm 间开一收缩缝，收缩缝宽度 2mm。

3.3.5 检具铭牌、基准孔铭牌要求如下：

1) 检具基准坐标铭牌格式如下，刻实际坐标值：



2) 总成检具使用甲方客户铭牌，其他检具使用荣昌检具铭牌，如下：



3.3.6 快速压紧装置要求

- 快速压紧装置必须采用外购专业生产厂家生产标准件（表面经过专业镀铬或镀镍处理），
- 压紧力 $\geq 100\text{kg}$
- 快速压紧装置手柄不能脱落，夹钳操作力小于 10N,不能有夹伤操作者的潜在风险。

3.3.7 包装要求

- 1) 每副检具都要配备独立的防尘罩, 防尘罩建议采用有一定厚度的透明塑料布。
- 2) 远距离运输时每副检具都要有独立的包装, 包装箱应能保证货物运输安全, 并防尘防潮。
- 3) 不需要包装箱的近距离运输, 运输过程中需保证无磕碰, 防尘防潮。

3.3.8 文档要求

- 1) 检具的交付条件为: 一副制造预验收合格的检具, 并附以下文档资料:

- ① 一套完整的检具设计图纸和材料清单。
- ② 一套完整的检具尺寸验证测量计划和三坐标测量报告。
- ③ 一套详尽的带图示的检具操作指导书。
- ④ 一套会签完毕的检具式样书和检具制造认可表 (格式由荣昌提供)。
- ⑤ 一份检具主体材质的材质证明报告
- ⑥ 一张数据光盘, 数据光盘上需有检具名称和制盘日期, 内容需包括以上所有资料

2) 文档要求

① 检具图纸

- a) 检具装配图附 BOM 清单;
- b) 检具零件图纸;

② 检具数模

检具完整状态的数模, 采用 STP 格式

③ 检具测量计划

测量内容全面、明确、清晰, 包含测量点示意图和精度要求。

④ 检具操作指导书

能够通俗易懂地详尽地介绍检具的操作方法, 包括如何按顺序装夹定位、如何检测、如何判断、如何维护保养等。

⑤ 检具 CMM 报告

测量内容全面、明确、清晰, 包含测量点示意图。

⑥ 检具 R&R 报告

可根据客户要求, 确定是否需要。

4. 检具的验收

4.1 检具预验收

- 1) 甲方派相关技术人员赴乙方工作现场进行初验收, 分为检具精度验收、检具功能验收, 乙方安排测量设备及操作人员配合。

2) 甲方发现检具质量不符合要求时提出整改要求,乙方应按要求在规定时间内整改检具至合格。

3) 检具发货的必要条件(调拨分流至甲方指定地点):

① 预验收问题全部关闭(包括精度检查和功能检查)。

② 检具所有技术资料齐全。

③ 《制造认可表》会签完毕。

④ 易损件清单及备件,检具的常用易损件乙方按照两套提供甲方,如果是专用机加件乙方需提供三坐标测量报告给甲方。

4.2 检具终验收

1) 检具运往甲方指定地点后,在开箱检查时,如发现有任何损坏、缺陷或缺少零件等现象,乙方应在规定时间内及时解决。

2) 检具终验收由甲方组织,在甲方指定地点使用甲方的设备进行精度检查及功能检查。

3) 检具终验收合格的必要条件:

① 检具上所有检测及定位装置齐全,检具满足零件、检测功能要求。

② 冲压零部件在检具上定位稳定、可靠。

③ 检具所有技术资料齐全。

5.质保期

在正常使用的情况下,检具的质保期为终验收完成后一年。一年内检具出现非人为原因的损坏,乙方应无偿负责维修。

6.备注

1) 以上技术规范如与甲方客户指定的要求有出入,按甲方客户指定要求执行。

2) 本技术协议维护及解释权归河北光华荣昌汽车部件有限公司。

本协议一式两份,需方一份,供方一份。

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方:

签字:

签字:

日期:

日期: